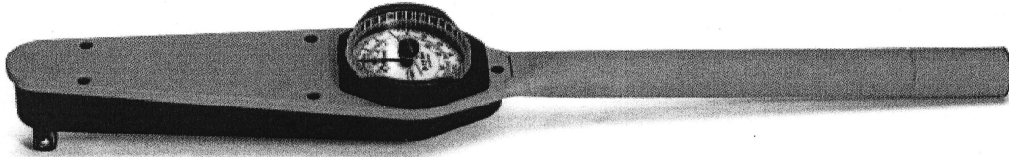
EA723VB-1～7B(ダイヤルトルクレンチ)取扱説明書

（ドイツ）

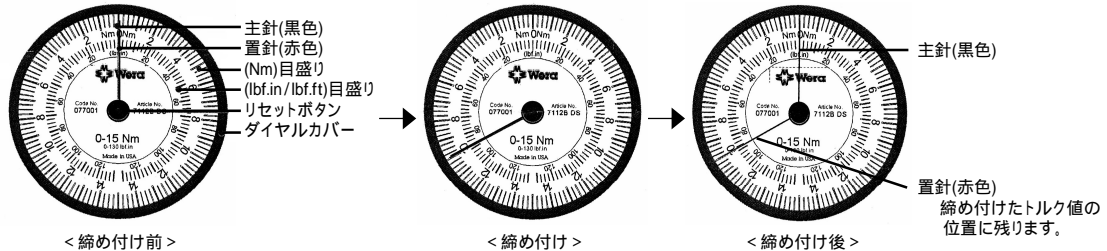
このたびは、本商品をお買い上げ頂き、誠にありがとうございます。
ご使用の前に、取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。

Ⅰ. 仕様・特徴

品番	差込角	トルク範囲	最小目盛	全長
EA723VB-1	1/4"	0～　6Nm	0.10Nm	260mm
EA723VB-2	3/8"	0～　15Nm	0.25Nm	260mm
EA723VB-3	3/8"	0～　70Nm	1.00Nm	310mm
EA723VB-4	1/2"	0～ 200Nm	2.50Nm	530mm
EA723VB-5	1/2"	0～ 350Nm	5.00Nm	530mm
EA723VB-6	3/4"	0～ 800Nm	10.00Nm	1180mm

・精度…±3%
・左右両方向への締め付けができます。

Ⅱ. 使用方法

1. リセットボタンを置針(赤色)が主針(黒色)に当たるまで回して下さい。
2. ダイヤルカバーを回して、目盛りのゼロ点が置針(赤色)と一直線になるように、ゼロ点調整して下さい。
   ※ 上記1, 2について、
   右方向への締め付けの場合は、置針を反時計回りに回して下さい。
   左方向への締め付けの場合は、置針を時計回りに回して下さい。
3. 置針(赤色)がお望みのトルク値を指すまでハンドルを回して締め付けて下さい。
   締め付けを終えますと、主針(黒色)はゼロに戻り、置針(赤色)はそのまま締め付けたトルク値を指した状態で残ります。

<締め付け前>　<締め付け>　<締め付け後>

<前もって締め付けのトルク値を置針で設定する場合>

1. ダイヤルカバーを回して、目盛りのゼロ点が主針(黒色)と一直線になるように、ゼロ点調整して下さい。
2. リセットボタンを回して、置針(赤色)をお望みのトルク値に合せて下さい。
   右方向への締め付けの場合は、置針を反時計回りに回して右側の目盛りに合せて下さい。
   左方向への締め付けの場合は、置針を時計回りに回して左側の目盛りに合せて下さい。
3. ハンドルを回して締め付け、主針(黒色)が置針(赤色)に触れた時点で止めて下さい。

Ⅲ. 注意事項

末永くお使い頂くために、以下の項目をよくお読みください。

1. トルクレンチの故障の原因になりますので、けっしてパイプ等を使ってハンドルを延長して使用しないで下さい。
2. 精密測定機器(キャリパーゲージ、マイクロメーター等)と同様の取り扱いをして下さい。
3. 潤滑油はトルクレンチの仕組みを破壊します。油や溶剤の中にトルクレンチを浸さないで下さい。

Ⅳ. 校正について

1. 機械装置はある程度のくるいが生じます。少なくとも年一回は校正することが必要です。
2. 使用頻度が多い場合は、より細めに校正をして下さい。

株式会社エスコ
本社／〒550-0012 大阪市西区立売堀3丁目8番14号
TEL.06-6532-6226 FAX.06-6541-0929